Date: Thursday, 4/12/2007 8:28:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number	: 31674		
Estimate Number	: 12103		
P.O. Number	:	Part Number	: D350588041
This Issue	: 4/12/2007 S.O. No. :	Drawing Number	: D2445, D350-588 P5-6
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: / / Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision	: D,D
Previous Run	: 31673	Material	:
Written By	:	Due Date	: 4/30/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: 07.04.12		
Comment	: Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS		

Additional Product

Job Number:

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003 CL 07.04.16

2.0	PG	PURCHASING

Comment: PURCHASING
Issue P/O: 3542 CL 07/04/13 (1)
Description: D2445 Baggage Door
Supplier: Delastek
Ship to Delastek (1) D0588-041 label
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

3.0	D2445	Aft Door

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Aft Door

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive & Inspect For Transit Damage
Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached 07/5/22 (1)

5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP
Inspect as per Dwg D2445.
Audit process sheet. 07/05/22

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:28:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31674 **Part Number:** D350588041

Job Number:

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
6.0	D2143	Bracket Hinge

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
1 D2143 Hinge Doubler B31781

7.0	D2144	Bracket Hinge

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
1 D2144 Hinge Doubler B28949 -

8.0	D2463	1/2" Seal

Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)
Neoprene Seal
Pick: Assembly Kit
Qty Part Number Description Batch
1 D2463-0870 ½" Foam Seal B30878 -

9.0	D2585	Latch Clamp

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
2 D2585 Latch Clamp B30814 -

10.0	D2586	Door Latch

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
2 D2586 Latch B30880

11.0	D2621	Latch Plate

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Latch Plate
Pick: Assembly Kit

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:28:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31674 **Part Number:** D350588041

Job Number:

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**

Qty | Part Number | Description | Batch
2 | D2621 | Latch Plate | B 31111 -

12.0 D28571 Hinge Bracket

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-1	Lower Hinge Bracket	36880 -

13.0 D28572 Hinge Bracket

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-2	Upper Hinge Bracket	30718 -

14.0 AN526C832R9 Screw

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN526C832R9	Screw	M104374 -

15.0 AN960JD8 Washer

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN960JD8	Washer	M103585 -

16.0 AN960JD10 Washer

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD10	Washer	M104322 -

17.0 MS21042L08 Nut

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	MS21042L08	Nut (or -08)	M104118 -

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:28:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services
Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31674
Part Number: D350588041

Job Number:

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
18.0	MS21042L3	Nut

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	MS21042L3	Nut (or -3)	M103641

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
19.0	MS27039115	Screw

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	MS27039-1-15	Screw	M102536

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
20.0	SMALL FAB 1	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
21.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
22.0	D2150	Packer Doubler

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2150	Hinge Packer	B31783

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
23.0	D2151	Packer Doubler

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2151	Hinge Doubler	B28280

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:28:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31674 **Part Number:** D350588041

Job Number:

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
24.0	D2153	Door Prop

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2153	Gas Spring Assy	B29047 ✓X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
25.0	D2154	Bracket, Stud

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2154	Stud Bracket	B31688 ✓X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
26.0	D2237	Striker Plate

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Striker Plate
Pick: Assembly Kit

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2237	Striker Plate	B30680 ✓X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
27.0	D2461	Neoprene "D" Seal

Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)
Neoprene "D" Seal
Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2461-0870	Neoprene `D' Seal	~~B30680~~ B29048 ✓X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
28.0	D2589	Keys, Key Chain

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2589	Keys, Key Chain	B29068 ✓X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
29.0	D28581	Hinge Bracket

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2858-1	Lower Hinge Bracket	B29052 ✓X

[signature] 07/05/30

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:28:02 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31674 **Part Number:** D350588041

Job Number:

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
30.0	D28582	Hinge Bracket

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
1 D2858-2 Upper Hinge Bracket B29851 X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
31.0	AN526C832R8	Screw

Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
8 AN526C832R8 Screw M104156 X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
32.0	AN526C1032R7	Screw

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
2 AN526C1032R7 Screw M104394 X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
33.0	AN960JD8	Washer

Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)
Washer
Pick: Kit Picking
Qty Part Number Description Batch
16 AN960JD8 Washer M103585 X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
34.0	AN960JD10	Washer

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Washer
Pick: Kit Picking
Qty Part Number Description Batch
2 AN960JD10 Washer M103947 X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
35.0	MS20470AD45	Rivet, Universal Head

Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
18 MS20470AD4-5 Rivet M102455 X

07/05/20

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** _________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevD

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services
Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 31674
Part Number: D350588041

Job Number:

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
36.0	MS20426AD34	RIVET

Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
12 MS20426AD3-4 Rivet M102404 X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
37.0	MS21042L3	Nut

Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)
Nut
Pick: Kit Picking
Qty Part Number Description Batch
4 MS21042L3 Nut (or -3) M104215 X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
38.0	MS270390811	Screw

Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Pick:
Qty Part Number Description Batch
2 MS27039-0811 Screw M103585 X

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
39.0	MS21042L08	Nut

Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)
Nut
Pick: Kit Picking
Qty Part Number Description Batch
10 MS21042L08 Nut (or -08) M19633 X

07/05/30

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
40.0	QC4	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

C 07/05/31 ①

Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

07/05/31 ①

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
41.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and Stock
Location: REV:D 07/05/31 ①

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 4/12/2007 8:28:02 AM
User: - Kim Johnston

Process Sheet

Customer:	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name:	AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number:	31674	Part Number:	D350588041

Job Number:

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :	
42.0	QC21	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE	07.05.31 KJ

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion

U 07.05.31

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ______________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** ___________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

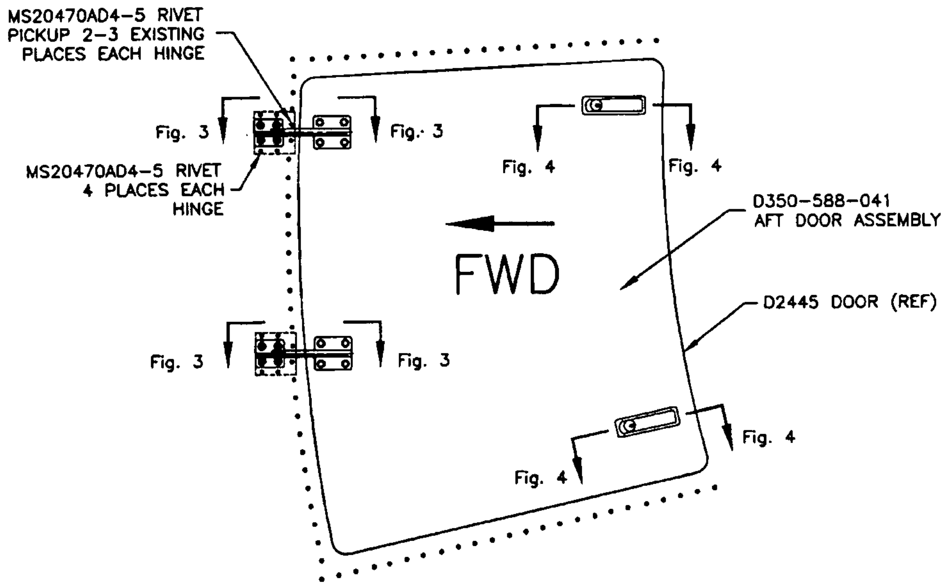


Figure 2: Baggage Door Outside View

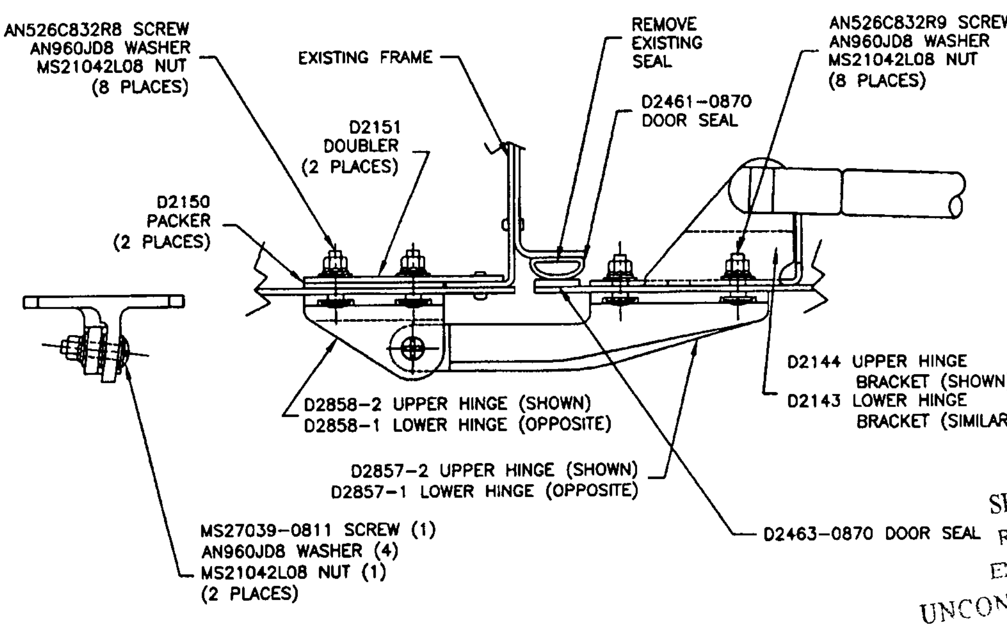


Figure 3: Hinge Detail

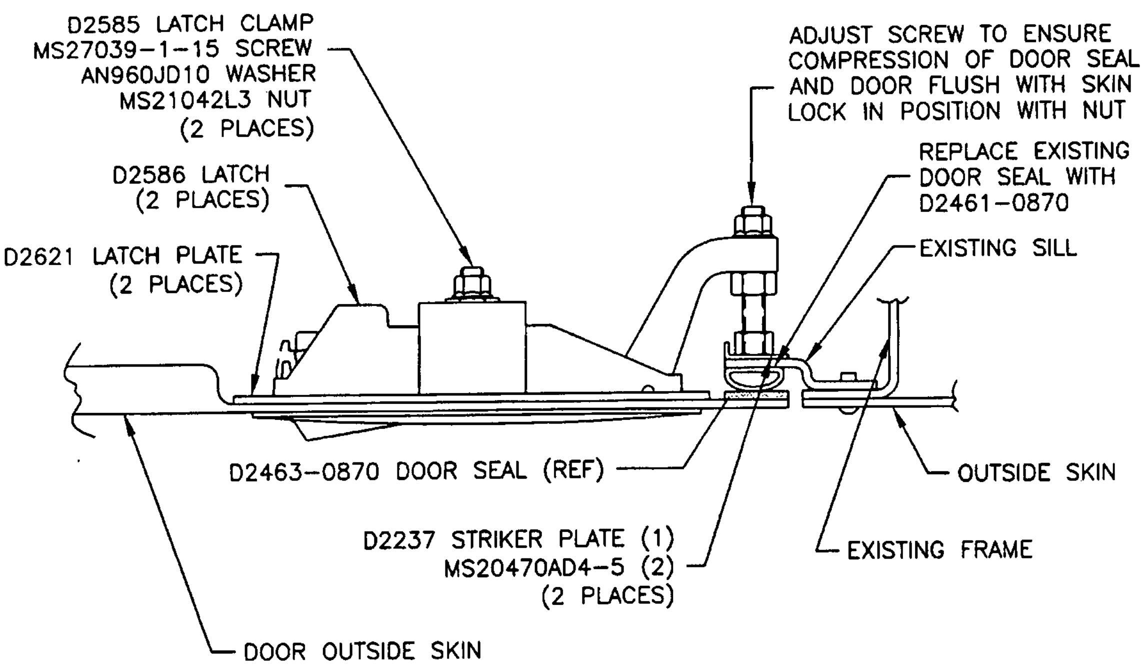
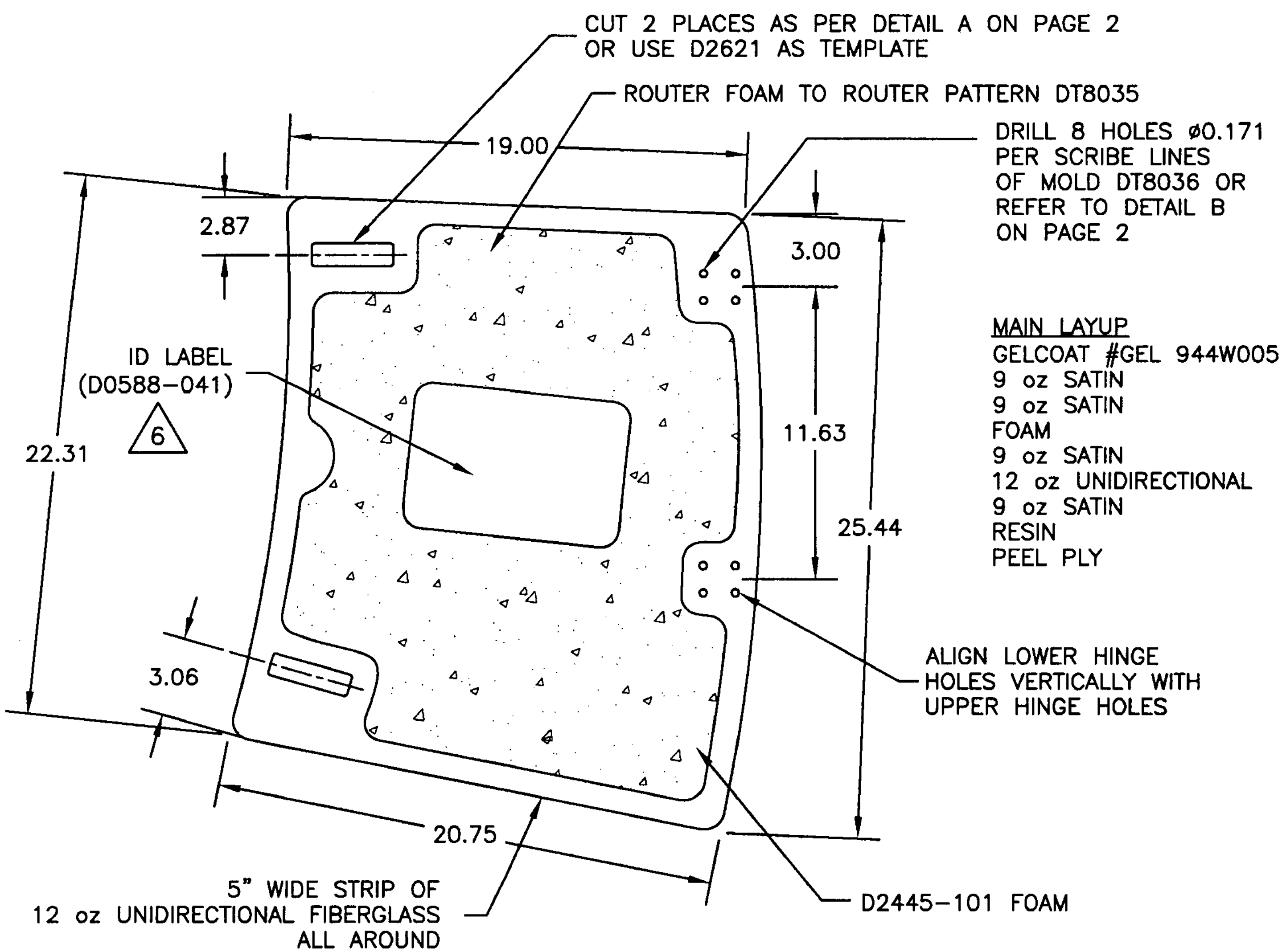


Figure 4: Latch Section

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2445 — REV. D — SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR — SCALE 1:7

A	97.07.15	NEW ISSUE
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER

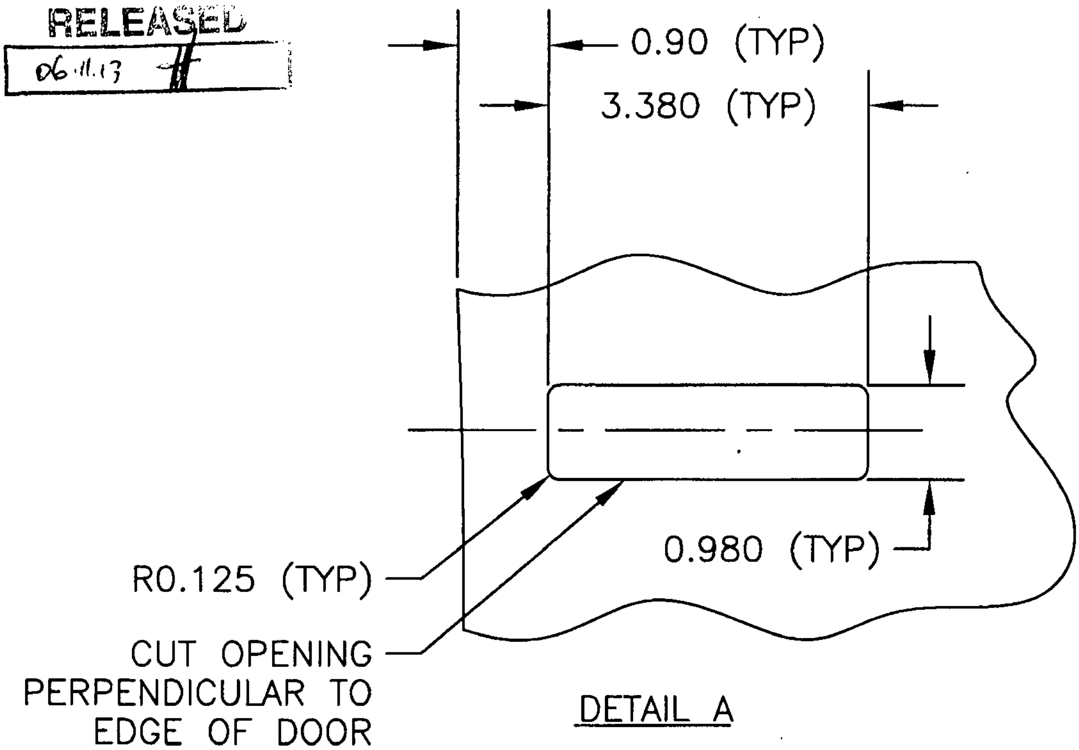
RELEASED
06.11.13



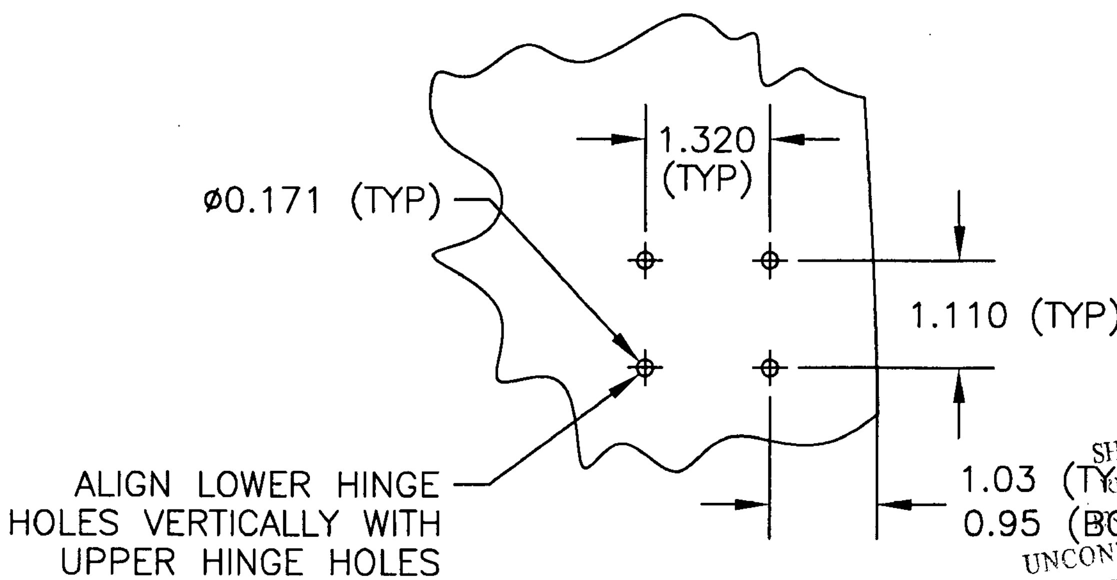
NOTES:
1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
   12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CB		
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2



DETAIL A



DETAIL B

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11937
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:	Ship to:
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
15/05/2007	13/04/2007	5280	C. Lavoie	PO00003542	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B31674 Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 41420	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: ____________
Quality department AQ-357

DELASTEK COMPOSITE QA-2

☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

DELASTEK COMPOSITES

Date: Lundi, 2007-04-16 09:00:11
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 41420
Numéro Soumission : 2017
Numéro B.A. :
Cette fois : 2007-04-16 **No. B.V.** :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - **Type** :
Job précédente : 41419
Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart Aérospace: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 05 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

B31674

Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article : DKC134-0013
Numéro Dessin : D2445
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : C
Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Date Dûe : 2007-04-20 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

Produit additionnel

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run.: 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: MAY 04 2007 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 11:00 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 32

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6105-3

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

ate: Lundi, 2007-04-16 09:00:11
tilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41420 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: MAY 07 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 Temps Début: 2:00 Temps Fin: 2:05

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: MAY 07 2007 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 Temps Début: 2:05 Temps Fin: 2:20

8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

ate: Lundi, 2007-04-16 09:00:11
tilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41420
Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6030-1

13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-5964-1

14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents paterns de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Strechlon 200.
3 fois le film perforé P-3
3 fois le feutre de drainage
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du strechlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 18/04/07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 10:00 Sceau: 32

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

Form: rprocess

ate: Lundi, 2007-04-16 09:00:12
tilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41420 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6133-1

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: MAY 0 8 2007 Heure Début: 9:15 Heure Fin: 9:20 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 62

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleua 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: MAY 0 8 2007 Heure Début: 9:20 Heure Fin: 9:40 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 32 DELASTEK COMPOSITES 62

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

1- Tissu à délaminer.
2- Film Perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: MAY 0 8 2007 Heure Début: 9:40 Heure Fin: 10:00 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 32 DELASTEK COMPOSITES 62

Curing début: 9:20 Curing Fin: 2:30

ate: Lundi, 2007-04-16 09:00:12
tilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41420 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6133-1

23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: MAY 0 8 2007 Heure Début: 1:40 Heure Fin: 2:00 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 62

24.0	AAC0452	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 5979

25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door) #LOT 1-5826-1

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: MAY 0 8 2007 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:30 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 62

 Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41420 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Film Perforé P-3.
2- Feutre de drainage
3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: MAY 0 8 2007 Heure Début: 3:30 Heure Fin: 3:45 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 62 DELASTEK COMPOSITES 65

Curing Début: 3:15 Curing Fin: 8:00

28.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6133-1

30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: MAY 0 9 2007 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:35 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41420 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: MAY 0 9 2007 Heure Début: 12:35 Heure Fin: 1:20 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 65 M.A.

32.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer.
2- Film perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: MAY 0 9 2007 Heure Début: 12:20 Heure Fin: 1:35 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 65 M.A.

Curing Début: 12:35 Curing Fin: 8:00

33.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: MAY 1 0 2007 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:35 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 65

34.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: MAY 1 0 2007 Heure Début: 12:35 Heure Fin: 1:15 Sceau: DELASTEX COMPOSITES 65

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41420 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
35.0	AAC0062	Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041 #LOT 1-6107-1

36.0	AAC0444	Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

1- Surface Veil
2- Label
3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: MAY 11 2007 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:40 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6079-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 14-5-07 Heure Début: 8:15 Heure Fin: 9:05 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 61

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 41420 **Numéro Article:** DKC134-0013

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
43.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0280 GALLON(s)/Unit Total : 0.0280 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6065-2

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
44.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.0560 PINTE(s)/Unit Total : 0.0560 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
45.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5692-2

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
46.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyage Qty 1 10-05-07 (DELASTEK COMPOSITES 52)
MAY 10 2007 (DELASTEK COMPOSITE 16)
Nettoyage qty 1 14-05-07 (DELASTEK COMPOSITES 52)

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

MAY 14 2007 (DELASTEK COMPOSITES 38)

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
47.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instructions du manufacturier, en prenant bien soin de faire un léger sablage entre les deux couches à l'aide de papier sablé grit 220.

MAY 14 2007 (DELASTEK COMPOSITES 38)

Date: MAY 10 2007 Heure Début:______ Heure Fin:______ Sceau: (DELASTEK COMPOSITE 16)

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
48.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 15-05-07 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 2:15 Sceau: (DELASTEK COMPOSITE QA-2)

Emballage QT 1 15/5/07 (DELASTEK 11)